



STANDAR NASIONAL INDONESIA

SNI 19 - 2165 - 1991

UDC. 678.027.5

FILM PVC KERUT PANAS

Berdasarkan usulan dari Departemen Perindustrian
standar ini disetujui oleh Dewan Standardisasi Nasional - DSN
menjadi Standar Nasional Indonesia (SNI) dengan nomor :
SNI 19 - 2165 - 1991

DAFTAR ISI

	Halaman
1. RUANG LINGKUP	1
2. DEFINISI.....	1
3. SYARAT MUTU	1
4. CARA PENGAMBILAN CONTOH	2
5. CARA UJI.....	2
6. SYARAT LULUS UJI.....	3
7. CARA PENGEMASAN	3
8. SYARAT PENANDAAN	3

FILM PVC KERUT PANAS**1. RUANG LINGKUP**

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat lulus uji, cara pengemasan dan syarat penandaan film PVC kerut panas.

2. DEFINISI

Film PVC kerut panas adalah film yang dapat mengkerut karena pemanasan, dibuat dari resin PVC dengan proses tertentu, dapat diwarnai atau dicetak, serta dipergunakan untuk kemasan.

3. SYARAT MUTU

Syarat mutu film PVC kerut panas seperti pada tabel di bawah ini.

Tabel
Syarat mutu film PVC kerut panas

No.	Uraian	Satuan	Persyaratan	Toleransi
1	Ketebalan	mikron	20	20 %
			30	20 %
			40	20 %
			50	20 %
			60	20 %
			70	20 %
			80	20 %
2	Berat per satuan luas	g/m ²	26,6-28	
			39,9-42	
			53,2-56	
			66,5-70	
			79,8-84	
			93,1-98	
			106,4-112	
3	Daya kerut pada suhu 150°C, minimum, %		5 (memanjang) 50 (melebar)	

Catatan : Kerapatan 1,33 - 1,4 g/cm³

4. CARA PENGAMBILAN CONTOH

Pengambilan contoh dilakukan secara acak.

Dari 1 - 50 gulungan, diambil 1 contoh gulungan

51 - 100 gulungan, diambil 2 contoh gulungan

101 - 300 gulungan, diambil 3 contoh gulungan

Selanjutnya untuk setiap penambahan 300 gulungan, ditambah dengan 1 contoh gulungan.

Contoh diambil dari bagian dalam gulungan (minimum 3 lilitan dari ujung luar).

Dari setiap gulungan diambil satu lembar contoh sepanjang 5 meter yang mewakili untuk keperluan pengujian.

5. CARA UJI

5.1 Kondisi uji

Kondisi uji sesuai dengan kondisi ruangan untuk pemantapan dan pengujian plastik sesuai SNI 06 - 0900 - 1989, *Kondisi ruang untuk pemantapan dan pengujian plastik.*

5.2 Ketebalan

5.2.1 Peralatan

a) Mikrometer

b) Alat pemotong film.

5.2.2 Prosedur

Siapkan cuplikan dengan ukuran minimum 5 cm x 5 cm.

Tentukan 5 titik, lalu ukurlah ketebalannya dengan menggunakan mikrometer, catat nilainya dengan toleransi maksimum 20 % untuk setiap titik.

Ulangi pengerjaan tersebut minimum 4 kali dan ambil hasil rata-ratanya.

5.3 Berat per satuan luas

5.3.1 Peralatan

a) Timbangan analitik

b) Alat pemotong film

5.3.2 Prosedur

Siapkan cuplikan dengan ukuran minimum 5 cm x 5 cm dan timbang. Ulangi pengerjaan tersebut minimum 4 kali dan ambil hasil rata-ratanya.

Perhitungan :

$$\text{Berat per satuan luas (g/m}^2\text{)} = \frac{\text{berat contoh rata-rata}}{\text{luas permukaan rata-rata} \times 10^{-4}}$$

Keterangan :

- berat contoh, g

- 10^{-4} = konversi cm^2 ke m^2

5.4 Daya kerut**5.4.1 Bahan**

- a) Karton
- b) Tepung kanji

5.4.2 Peralatan

- a) Alat pengukur panjang (ketelitian 1 mm)
- b) Mikrometer
- c) Oven

5.4.3 Prosedur

Siapkan cuplikan dengan ukuran 10 x 10 cm²

Tentukan arah memanjang dan melebar.

Letakkan pada lembaran karton yang telah diberi tepung kanji.

Tutup dengan lembaran karton yang telah diberi tepung kanji kemudian jepit.

Masukkan pada oven dengan suhu 150°C selama 1 menit.

Amati hasilnya, apakah film sudah mengkerut.

Ulangi pengerjaan tersebut minimum 4 kali dan ambil hasil rata-ratanya.

$$\text{Daya kerut} = \frac{P - \Delta P}{P} \times 100 \%$$

P = Panjang atau lebar contoh

ΔP = Panjang atau lebar contoh setelah mengkerut

6. SYARAT LULUS UJI

Suatu produk dinyatakan lulus uji, bila contoh yang diambil memenuhi persyaratan pada butir 3.

7. CARA PENGEMASAN

Bahan dikemas dalam wadah, sehingga aman dalam transportasi dan penyimpanannya.

8. SYARAT PENANDAAN

Pada setiap kemasan harus dicantumkan nama barang, merk, jenis, berat serta ukuran dari produk yang dikemas serta nama dan lambang pabrik.

DEWAN STANDARDISASI NASIONAL - DSN

Sekretariat : Sasana Widya Sarwono Lt. 5, Jln. Gatot Subroto 10, Jakarta 12710 Indonesia

Telp. : 5206574, 5221686 pes. 294, 296, 305, 450

Fax : 5206574, 5207226, 583467 Telex : 62875 PDII IA : 62554 IA

Edisi 1994